

## <<数控车编程与实训教程>>

### 图书基本信息

书名：<<数控车编程与实训教程>>

13位ISBN编号：9787121108549

10位ISBN编号：7121108542

出版时间：2010-8

出版时间：电子工业出版社

作者：林秀朋，李健龙 著

页数：226

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<数控车编程与实训教程>>

### 前言

目前,职业学校数控机床操作培训教材适应面较窄,数控机床操作工又严重短缺。针对这一现状,在调查研究的基础上,同时根据职业学校的实训条件,编者总结了几年来职业技术教育课程改革的经验,编写了本书,力求突出职业教育的特色,紧密联系生产实际。

本书围绕数控车床的工艺、编程与操作等核心内容,以数控车削加工的应知、应会内容为主线,全面、系统地介绍了数控车削的基本知识、数控车床的常用系统、数控车床加工工艺及编程技术、数控车床的操作技巧等。

本书注重基本理论、基本知识和操作技能的讲授,同时又立足于应用。

书中安排有大量实例,多数来自生产实际和教学实践,并配有思考题,内容通俗易懂,方便教学,具有广泛的实用性。

本书可作为中等职业学校数控技术应用专业教材,也可供其他相关专业(如模具技术应用等专业)学生及工程技术人员使用。

本书由林秀朋、李健龙担任主编,由卓健燕、周宝誉、房晓嘉、闭祖勤、黄宏班、陆婉线、蒋文有担任副主编,参加编写的还有吴强、李为祥、零梅勇、钟珊。

由于作者水平有限,加之时间仓促,书中疏漏和错误之处在所难免,敬请广大读者提出宝贵意见。

## <<数控车编程与实训教程>>

### 内容概要

《数控车编程与实训教程》是中等职业技术学校规划教材之一。

全书主要包括4个部分的内容：数控车削加工技术基础、数控车削编程与基本操作、数控车削加工技术实训和数控车削综合实训。

在《数控车编程与实训教程》的编写过程中，编者按照当前中等职业教育的大纲要求，根据当前职业教育教学改革和教材建设的总体目标，努力体现教学内容的先进性和前瞻性，注重实际应用，而不拘泥于传统的理论研究。

《数控车编程与实训教程》可作为中等职业教育数控技术应用专业教材，也可供其他相关专业（如模具技术应用等专业）学生及工程技术人员使用。

## <<数控车编程与实训教程>>

### 书籍目录

第1章 数控车削加工技术基础1.1 数控车床概述1.2 数控车削编程基础1.3 数控车削加工工艺基础第2章 数控车削编程及基本操作2.1 GSK980T数控系统2.2 华中（HNC-21/22T）数控系统2.3 FANUC0iMate?TC数控系统第3章 数控车削加工技术实训项目1数控机床的基本操作项目2台阶轴的加工项目3沟槽的加工项目4三角形螺纹的加工项目5特形面的加工项目6孔的加工第4章 数控车削综合实训4.1 项目实例4.2 项目考核4.3 项目练习第5章 数控车工技能竞赛操作试题选集附录附录1 数控车床安全操作规程附录2 数控车床中级操作工国家职业技能鉴定标准附录3 数控车削切削用量选择参考附录4 数学处理常用计算公式附录5 常见二次曲线

## &lt;&lt;数控车编程与实训教程&gt;&gt;

## 章节摘录

2.2.2 华中 (HN-21 / 22T) 系统常用编程指令由于指令G01、G02、G03及S、T、M等功能与前面所讲的980T系统的指令G01、G02、G03及s、T、M等功能意义相同,在此就不再重复讲解。

1.选择工件坐标系(零点偏移)指令G54-G59 工件坐标系是编程人员为了编程方便而设定的坐标系。

G54-G59指令与G92指令都是用于设定工件坐标系的,但G92指令是根据当前刀具位置并通过程序来建立工件坐标系的。

G92指令所设定的工件原点与当前刀具所处的位置有关,这一工件原点在机床坐标系中的位置是随当前刀具位置的不同而改变的。

有时编程人员在编写程序时,需要确定工件与机床坐标系之间的关系。

为了编程方便,系统允许编程人员使用6个特殊的工件坐标系。

这6个工件坐标系可以预先通过CRT / MDI操作面板在参数设定方式下设定,并在程序中用G54 ~ G59来选择它们。

工件坐标系一旦选定,后继程序段中绝对编程时的指令值均为相对此坐标系原点的值。

G54 ~ G59设定的工件原点在机床坐标系中的位置是不变的,在系统断电后也不破坏,再次开机后仍有效,并与刀具的当前位置无关,除非再通过(CRT, / MDI方式更改。

使用G54 ~ G59时,操作者在安装工件后,测量工件原点相对于机床原点的偏置量,并把工件坐标系在各轴上相对于机床坐标系的位置偏置量,输入工件坐标偏置存储器中,其后系统在执行程序时,就可以按照工件坐标系中的坐标值来运动了。

如图2-33所示,使用工件坐标系编程,要求刀具从当前点移动到A点,再从A点移动到B点。可采用G54 ~ G59指令,程序如下。

## <<数控车编程与实训教程>>

### 编辑推荐

《数控车编程与实训教程》以国家相关职业标准为依据，从生产实际出发，合理安排教材的知识，引入新技术、新工艺内容，反映行业的新标准。

<<数控车编程与实训教程>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>